3D pen

Manual de instrucciones
LL-3D-PEN

MADE IN CHINA

Especificaciones y parámetros:

Modo Descarga: moldeo por inyección de fusión en caliente

Moldeado: moldeo tridimensional

Intervalo de impresión: Ilimitado

Velocidad de giro: ajustable

Temperatura: 60 ℃ - 245 ℃ Ajustable

Voltaje de funcionamiento: 12V 2 Amperios

El diámetro de la boquilla: 0. 5 mm

Diámetro del filamento: 1.75mm

Características:

Pantalla LCD puede mostrar directamente la información como el tipo de filamento, el nivel de velocidad, la temperatura, advertencias, etc.

Soporta materiales tipo PLA y ABS

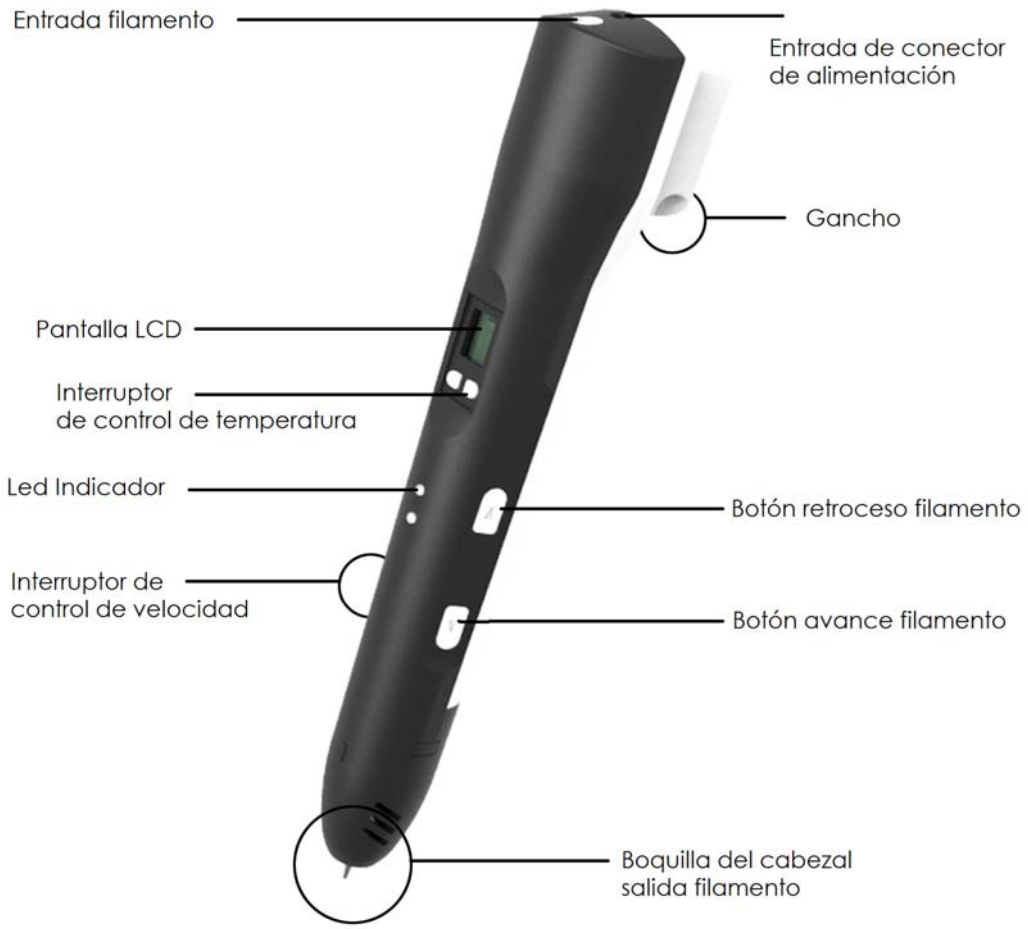
Corriente de trabajo es a un Máximo de 2A para un menor consumo de energía.

Diseñado por ingeniería para prestar una mejor atención y experiencia al usuario.

Programa de control inteligente, simplifica el uso del dispositivo en el reemplazo de filamentos por primera vez, esto hace que al usuario le sea más seguro poder cambiar y sustituir los filamentos.

Gracias por usar este producto, con la finalidad de utilizar el producto de una forma segura y responsable, por favor lea atentamente este manual antes de utilizarlo.

Diagrama función del producto



Entrada de conector de alimentación
Entrada filamento
Pantalla LCD
Gancho
Interruptor de control de temperatura
Interruptor de control de velocidad
Botón de retroceso del filamento
Botón de avance del filamento
Boquilla integrada cabezal salida del filamento

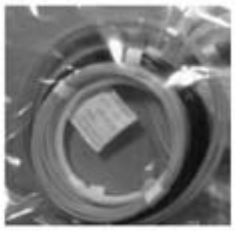
¡Advertencia!

1. Su equipo es apto para niños mayores de 12 años de edad y para adultos. Los niños menores de 12 años necesitan supervisión de un adulto para su uso.
2. El equipo adquiere altas temperaturas en la boquilla de salida del filamento, es una zona peligrosa con temperaturas muy altas que pueden causar quemaduras, por lo que no debe tocar la boquilla ningún objeto o parte del cuerpo.
3. Está estrictamente prohibido utilizar un cuerpo extraño en el orificio de alimentación.
4. Está prohibido el uso de un adaptador de corriente distinto al suministrado junto con el producto.
5. Está prohibido el uso de cualquier producto que no se suministre junto con el producto.
6. El equipo de instrumentos electrónicos es de precisión, no lo manipule.
7. Utilice el producto en un lugar seguro, evitar caídas o impactos del artículo.

Contenido

Boligrafo 3D

Adaptador de corriente



Filamentos

Instrucciones de uso

1. Conecte el adaptador de corriente CA a un enchufe de corriente, el otro extremo del adaptador conéctelo a la entrada de alimentación del producto, señalado en el dibujo como “Entrada del conector de alimentación”. Se encenderá la luz LED amarilla indicando que la conexión es correcta.
2. La pantalla LCD mostrará las palabras "PLA" o "ABS", deberá elegir en "la selección de materiales" de la pantalla LCD. La selección deberá ser el mismo que el tipo de material (filamento), que vaya a usar, con el fin de evitar una mala manipulación del producto.
3. Al pulsar el botón "botón de avance del filamento", se encenderá una luz LED rojo, indica que el equipo ha entrado en proceso de calentamiento. Cuando el LED rojo cambia a verde, indica el final del precalentamiento, ahora el equipo puede trabajar normalmente.
4. Los consumibles (filamentos) deberá introducirlos por la “entrada de filamento”, una vez introducido deberá pulsar el “Botón avance” con una pulsación larga hasta que salga por la boquilla

la punta del filamento. Para la instalación de consumibles puede necesitar cortar los filamentos, tenga especial cuidado.

5. El equipo tiene unas teclas de control de velocidad (“Interruptor control de velocidad”), de acuerdo con la velocidad de la pluma para ajustar la cantidad de pegamento.

6. Los materiales que se utilizan pueden tener diferentes puntos de calentamiento debido a los diferentes colores de fusión y material. Por favor establezca la temperatura correcta recomendada por el fabricante, ello deberá realizarlo con “Interruptor ajuste temperatura”.

7. Queda totalmente prohibido el uso o manipulación del cabezal y sus componentes.

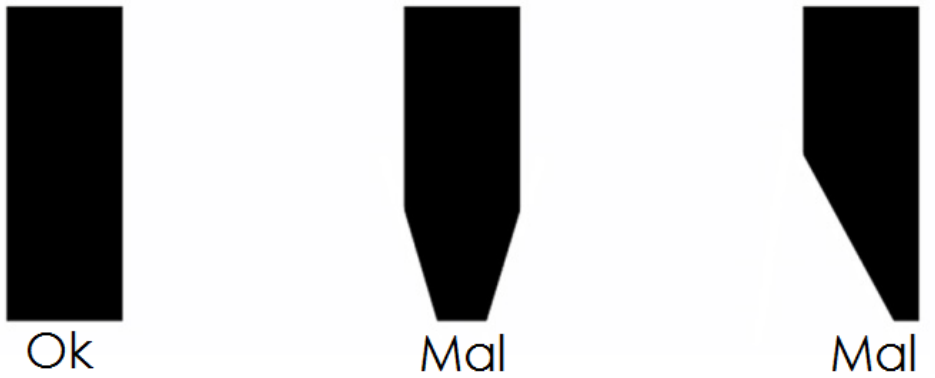
8. Si dejamos de usar el dispositivo más de 2 minutos, entrará automáticamente el estado de espera (standby). Con solo pulsar el botón de avance de filamento el dispositivo sale del estado de espera.

9. Para sustituir el filamento Por favor repita a partir del paso 2

10. Después de cada uso extraer el filamento.

Cambio material

1. Cuando tenga necesidad de reemplazar el consumible de color diferente, podemos optar por continuar la carga y descarga de filamento.



2. Deberá cambiar la selección del filamento cuando el material sea distinto al utilizado, por ejemplo cuando cambiamos del material PLA a material ABS: quitar los materiales PLA, a través del botón de "Selección de material" cambiar a modo de ABS, y luego cargar el material ABS.
3. Cuando sea del material del ABS al material PLA, quite los materiales de ABS, a través de la Botón "Selección de material" cambie a modo de PLA, y luego cargar material PLA.

Regulación de Temperatura

Debido a los diferentes puntos de fusión entre los diferentes colores y con el fin de mejorar la calidad, por favor, preste atención a las siguientes cuestiones:

1. Si durante el uso del producto a baja velocidad, escuchar el final de la boquilla un "chisporroteo", significa que la temperatura es demasiado alta, use las teclas de "interruptor de control de temperatura" para bajar la temperatura, el rango de ajuste es de 8-15 ℃.
2. En uso normal, si salen muchas burbujas, significará que la temperatura es alta, use las teclas de "interruptor de control de temperatura" para bajar la temperatura, el rango de ajuste es de 3-8 ℃.
3. Descarga normal debe ser suave y sin burbujas. (Ocasionalmente burbujas)
4. Cuando el color de la superficie del filamento es tenue y oscuro y el motor suena con evidente dificultad, la temperatura es baja, utilice las teclas "interruptor de control de temperatura" para convertir la temperatura hasta, el rango de ajuste es de 3-5 ℃.

Proceso de Operación y visualización de la pantalla

La pantalla de arranque: El contenido incluye temperatura y tipo del filamento de impresión.

P.1 Pantalla de arranque filamento PLA

P.2 Pantalla de arranque filamento ABS

Encienda el equipo, mostrará la pantalla de arranque, que mostrará el interfaz P.1 o P.2 según el tipo de filamento que utilizó la última vez. Entonces debe puede elegir en la pantalla de acuerdo con el filamento que va a usar, y cambiar la pantalla entre P.1o P.2 con el botón de "retroceso de filamento". Cuando la pantalla muestra PLA, significa que el modo de impresión ahora es el modo de PLA, cuando la pantalla muestra ABS, significa que el modo de impresión ahora es el modo ABS.

Objeto T significa la temperatura de esta impresión, el usuario puede ajustar la temperatura deseada con el botón de ajuste de temperatura.
Pantalla de precalentamiento:

P.3 Pantalla precalentamiento

Interfaz de impresión：

P.4 Indicador de temperatura

P.5 Visualización de la velocidad.

Una vez que alcanza la temperatura deseada, el equipo comienza a trabajar normalmente, la interfaz es la misma que la interfaz de pre-calentamiento. Ponga el filamento en la "entrada del filamento", y a continuación pulse el “botón avance filamento”, el filamento se introducirá a través del motor del dispositivo, hasta que sobresalga por la boquilla. (Asegurar la cabeza de filamento es suave cuando se cargue)

Una vez que el filamento se cargue, el usuario puede comenzar a utilizar el equipo. Pulse el botón "retroceso" para la extrusión de filamento, o siempre pulsar el “botón avance de filamento”, se puede controlar la velocidad mediante el botón de control de velocidad, también puede controlar la temperatura de trabajo. La información de nivel de velocidad, temperatura, tipo de filamento se mostrará en la pantalla.

Solución de problemas simples

En el caso de las siguientes circunstancias, por favor utilice el procesamiento de acuerdo con la tabla de la siguiente manera

Situación	Razón	Solución de problemas
El indicador de encendido no se enciende	El adaptador de corriente o el enchufe no tiene tensión	Reemplace el adaptador de corriente
	Mal placa base dispositivo	Diríjase a un Servicio Técnico autorizado
	conector adaptador mal	
El filamento no se alimenta desde la boquilla	Boquilla bloqueada	Compruebe que la boquilla está bien instalada
	Temperatura no es lo suficientemente alta	Compruebe que la boquilla está bien instalada o ajustar la temperatura
	No tiene temperatura de trabajo	Compruebe que la boquilla está bien instalada o compruebe la placa base del equipo.
	El filamento no se desliza correctamente	Sacar el filamento, limpiar el equipo
	El filamento no se pudo cargar	El filamento puede estar pegado, limpiar el equipo y volver a cargar el filamento.
	Mal placa base dispositivo	Diríjase a un Servicio Técnico autorizado
No tiene temperatura de trabajo	Daños bobina de calentamiento	El filamento puede estar pegado, limpiar el equipo y volver a cargar el filamento